



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219114568 U

(45) 授权公告日 2023.06.02

(21) 申请号 202222926427.7

(22) 申请日 2022.11.03

(73) 专利权人 福建泉州振跃工艺品有限公司
地址 362013 福建省泉州市洛江区河市镇
禾洋工业区浮桥新村69号

(72) 发明人 余重阳 储江如

(74) 专利代理机构 福州市鼓楼区年盛知识产权
代理事务所(普通合伙)
35254

专利代理师 谢名海

(51) Int. Cl.

B29C 39/26 (2006.01)

B29C 39/36 (2006.01)

G01N 1/28 (2006.01)

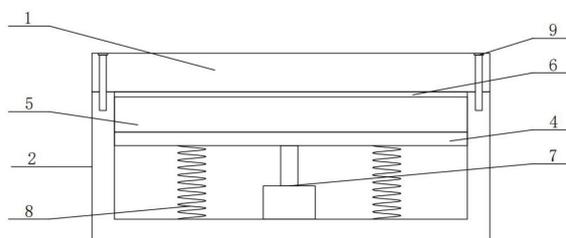
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

树脂浇铸试样模具

(57) 摘要

实用新型提出了树脂浇铸试样模具,涉及树脂浇铸技术领域。本实用新型包括下模盒和可拆卸安装在下模盒上端的上模盖,还包括可升降设置在下模盒内的成型模板、设置在下模盒内底部的用于带动成型模板升降的升降机构,所述升降机构包括设置在下模盒内底部的电动推杆,所述电动推杆的底端固定在下模盒内底部,所述电动推杆的输出端固定连接有用以放置成型模板的升降底板。本实用新型的有益效果为:可以方便更换相应的成型模板,更换更加的方便快捷;同时升降设置的成型模板可以,在成型模板的厚度不一时可以自由的适配,保证成型模板与上方压紧板之间的密封性,在浇筑完成后,可以上移成型模板,方便后续的操作。



1. 树脂浇铸试样模具,其特征在于:树脂浇铸试样模具,它包括下模盒和可拆卸安装在下模盒上端的上模盖,其特征在于:还包括可升降设置在下模盒内的成型模板、设置在成型模板下方的下模盒内底部的用于带动成型模板升降的升降机构;

所述升降机构包括设置在下模盒内底部的电动推杆,所述电动推杆的底端固定在下模盒内底部,所述电动推杆的输出端固定连接有用以放置成型模板的升降底板;

所述上模盖朝向成型模板一面固定连接有用以压紧板。

2. 根据权利要求1所述的树脂浇铸试样模具,其特征在于:所述成型模板顶部开设有浇筑槽,所述浇筑槽内腔的底部开设有若干个成型腔。

3. 根据权利要求1所述的树脂浇铸试样模具,其特征在于:所述上模盖与下模盒之间通过禁锢螺栓进行安装固定,所述上模盖与下模盒均开设有相应的螺栓孔。

4. 根据权利要求1所述的树脂浇铸试样模具,其特征在于:所述升降底板下端面与下模盒内底部之间还连接有弹簧。

树脂浇铸试样模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及树脂浇铸技术领域，具体涉及树脂浇铸试样模具。

背景技术

[0002] 模具在工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具；简而言之，模具是用来制作成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成；它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工；素有“工业之母”的称号。

[0003] 目前，现有技术制作热固性树脂浇铸体试样模具如公开号CN217047195U的中国专利提供了一种树脂浇铸体成型模具，但是该模具在更换不同厚度的成型模板后，无法很好满足密封的条件，当厚度过小时模板与上方的压紧板会有间隙，密封性不足，厚度过度向上推出上盖板禁锢不便。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于针对上述问题，提供树脂浇铸试样模具，能够通过设置有升降机构带动成型模板在下模具盒内升降，可以方便更换相应的成型模板，更换更加的方便快捷；同时升降设置的成型模板可以，在成型模板的厚度不一时可以自由的适配，保证成型模板与上方压紧板之间的密封性，在浇筑完成后，可以上移成型模板，方便后续的操作。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型采用以下技术方案是：

[0006] 树脂浇铸试样模具，它包括下模盒和可拆卸安装在下模盒上端的上模盖，其特征在于：还包括可升降设置在下模盒内的成型模板、设置在成型模板下方的下模盒内底部的用于带动成型模板升降的升降机构；

[0007] 所述升降机构包括设置在下模盒内底部的电动推杆，所述电动推杆的底端固定在下模盒内底部，所述电动推杆的输出端固定连接有用以放置成型模板的升降底板。

[0008] 进一步改进的是：所述成型模板顶部开设有浇筑槽，所述浇筑槽内腔的底部开设有若干个成型腔。

[0009] 进一步改进的是：所述上模盖朝向成型模板一面固定连接压紧板。

[0010] 进一步改进的是：所述上模盖与下模盒之间通过禁锢螺栓进行安装固定，所述上模盖与下模盒均开设有相应的螺栓孔。

[0011] 进一步改进的是：所述升降底板下端与下模盒内底部之间还连接有弹簧。采用上述技术方案后，相较于现有的技术具有以下有益效果：

[0012] 通过设置有升降机构带动成型模板在下模具盒内升降，可以方便更换相应的成型模板，更换更加的方便快捷；同时升降设置的成型模板可以，在成型模板的厚度不一时可以自由的适配，保证成型模板与上方压紧板之间的密封性，在浇筑完成后，可以上移成型模板，方便后续的操作。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0015] 图2是本实用新型的内部俯视结构示意图。

[0016] 附图标记说明:上模盖1、下模盒2、螺栓孔3、空腔3、升降底板4、成型模板5、浇筑槽51、成型腔52、压紧板6、电动推杆7、弹簧8、禁锢螺栓9。

具体实施方式

[0017] 参看图1-图2所示,本具体实施方式采用的技术方案是:树脂浇铸试样模具,它包括下模盒2和可拆卸安装在下模盒2上端的上模盖1,其特征在于:还包括可升降设置在下模盒2内的成型模板5、设置在成型模板5下方的下模盒2内底部的用于带动成型模板5升降的升降机构;

[0018] 所述升降机构包括设置在下模盒2内底部的电动推杆7,所述电动推杆7的底端固定在下模盒2内底部,所述电动推杆7的输出端固定连接有用以放置成型模板5的升降底板4。

[0019] 其中,所述电动推杆与外部的电源电连接。

[0020] 其中,所述成型模板5顶部开设有浇筑槽51,所述浇筑槽51内腔的底部开设有若干个成型腔52。

[0021] 其中,所述上模盖1朝向成型模板5一面固定连接有用以压紧板6。其中,所述压紧板6的外表面与浇筑槽51的内壁活动连接,浇筑槽51和压紧板6的配合可以进一步增加密封性,同时也可以提高对成型腔52内部原料的压紧效果。

[0022] 其中,所述上模盖1与下模盒2之间通过禁锢螺栓9进行安装固定,所述上模盖1与下模盒2均开设有相应的螺栓孔3。其中,所述螺栓孔3与禁锢螺栓9进行配合将上模盖1固定安装在下模盒2上,同时起到限位的左右。

[0023] 其中,所述升降底板4下端与下模盒2内底部之间还连接有弹簧8。其中,所述弹簧8可以提供向上的力,保证挤压板与成型模板之间密封性。

[0024] 本实用新型的工作原理:使用时,根据需求选择相应的成型模板,将成型模板放置在升降底板上,通过电动推杆的带动,将成型模板升降到相应的位置,之后盖上上模盖,通过螺栓进行固定连接,完成压紧板、成型模板、上模盖和下模盒的紧密连接,在浇筑完成后,方便上移成型模板,方便后续的脱模操作,当浇筑完成后需要更换成型模板时,只需要向上升起旧的成型模板,取下进行更换就可以,方便快捷。

[0025] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征及其优点,本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和进步,这些变化和进步都落入要求保护的本实用新型范围内,本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。本实用新型未详述之处,均为本领域技术人员的公

知技术。

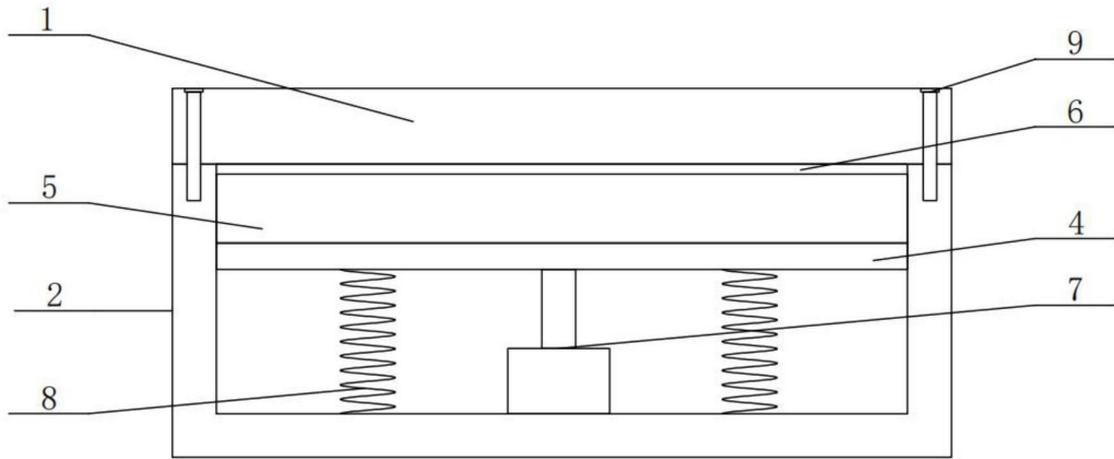


图1

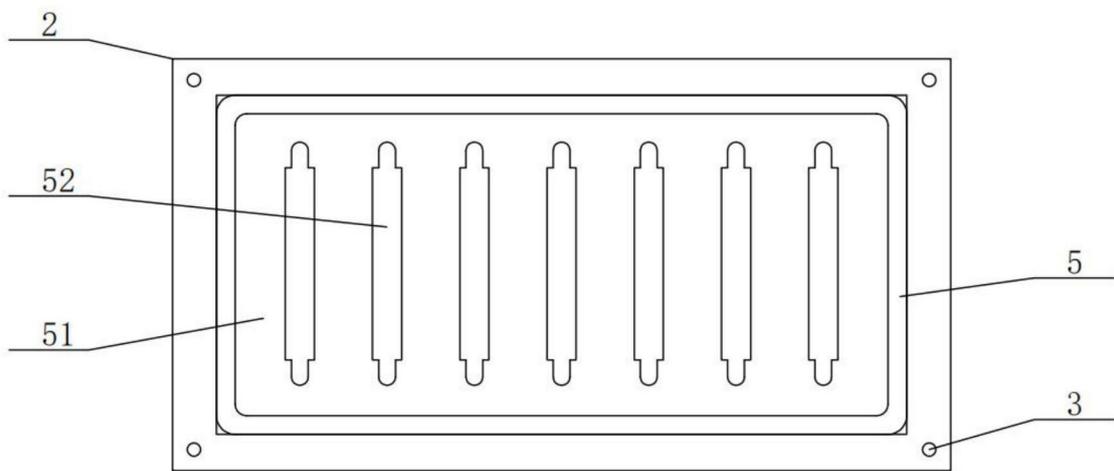


图2